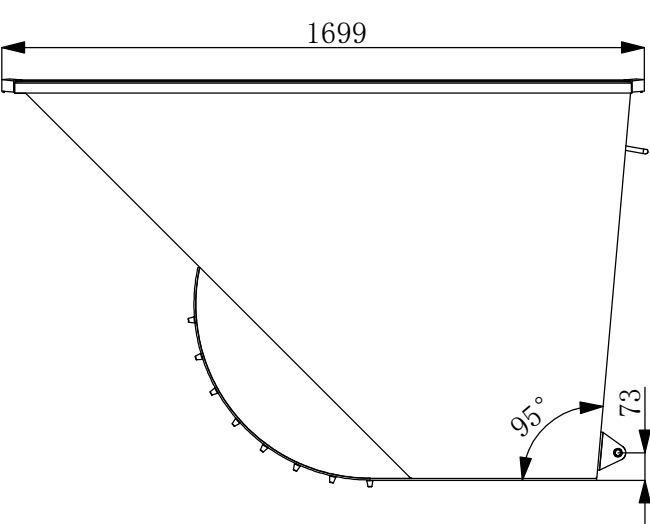
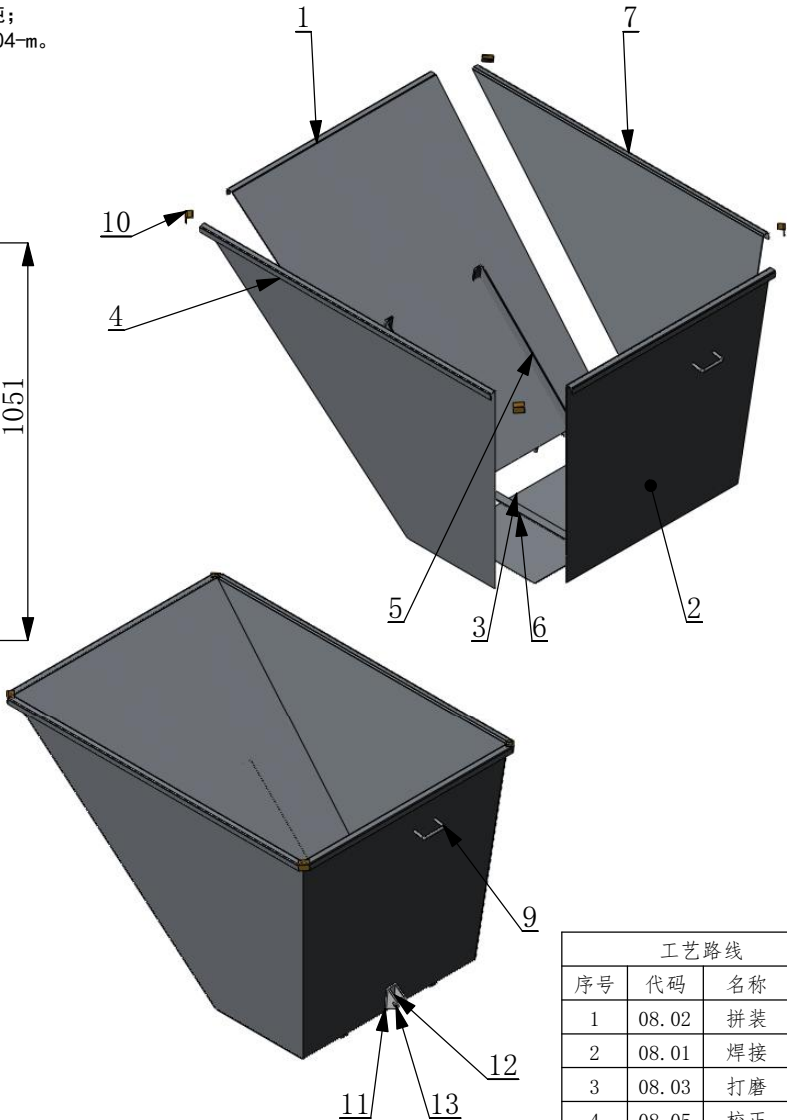
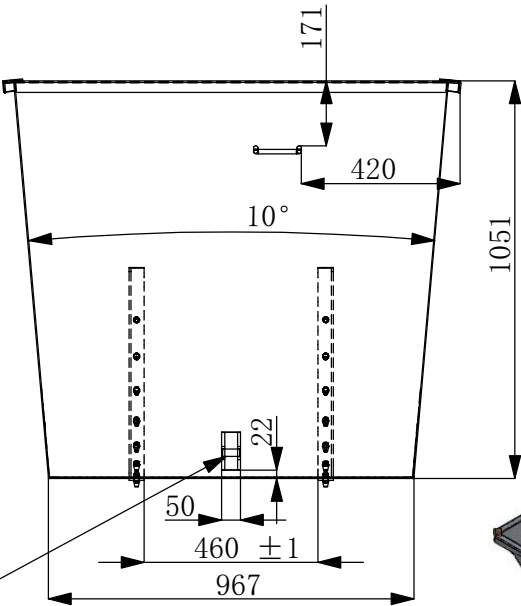


技术要求
1. 根据板厚、焊缝类型、焊缝大小及焊接位置，选择合适的电流、电压、焊接速度、焊接顺序、焊接角度；
2. 焊后清渣，焊接牢固，无虚焊、漏焊等不良；
3. 锐边/锐角/尖角倒钝；
4. 未注公差按GB/T 1804-m。



注：卡座拼装时需注意，
配合把手，与把手位置居中。



13	04.01.05.0015	YG-φ20-50-Q235	圆钢	1	0.12	0.12	φ20-50
12	01.02.01.4969	TS90-04-01-Q345	卡位座侧板	2	0.23	0.46	T8
11	04.01.01.0081	FXB-T8*50*100-Q345	方形板	1	0.31	0.31	T8*50*100
10	04.01.04.0014	JG-T3*3#-45-Q235	角钢	4	0.06	0.24	
9	01.02.05.0577	TS90-02-08-Q235	拉手	1	0.19	0.19	φ12-202
8	01.02.05.0578	TS90-02-05-45#	定位柱	16	0.03	0.48	φ20-28
7	01.02.01.3920	TS110-02-05-Q235	左侧板	1	28.26	28.26	T3
6	01.02.01.3922	TS110-02-04-Q235	孔板	2	2.17	4.34	T5
5	01.01.01.3840	TS110-02-03-Q235	弧形板	2	4.50	9.00	T5
4	01.02.01.3919	TS110-02-02-Q235	右侧板	1	28.26	28.26	T3
3	01.01.01.4908	FXB-T3*961*485-Q235	方形板	1	10.93	10.93	T3
2	01.02.01.4041	TS110-02-01-02-Q235	斗主板	1	27.40	27.40	T3
1	01.02.01.4039	TS110-02-01-01-Q235	斗主板	1	38.00	38.00	T3
序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重	备注

工艺路线			
序号	代码	名称	检验
1	08.02	拼装	是
2	08.01	焊接	
3	08.03	打磨	是
4	08.05	校正	是

						斗组件			TS110-02					
										共 张		第 张		
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期	数量	材料	比例	单重	148.34	kg/件			
设计	张春玲		日期	2025/4/24				1:20	<div>EALITA® 易力特</div>					
校对			表面积	12.27412										
审核			物料类别			物料代码								
工艺			自制通用件			01.03.0372								